

Toothbrush and method for production of such a toothbrush

Publication number: EP1661487
Publication date: 2008-05-21
Inventor: FISCHER FRANZ (CH); STRAEBLER RETO (CH)
Applicant: TRISA HOLDING AG (CH)
Classification:
- International: A46B9/00; A46B15/00; A46B9/00; A46B15/00;
- European: A46B15/00
Application number: EP200600025999 20021220
Priority number(s): EP20020782626 20021220; DE20011064336 20011228

Cited documents:

- US6602636
- DE20006311U
- DE10047696
- WO9953054
- WO0074622

[Report a data error here](#)

Abstract of EP1661487

The toothbrush is composed of a handle (2), a head section (1) with bristle filaments (3), and at least one soft elastic cleaner (6) of natural or synthetic rubber. The cleaner is mounted at a carrier (5) of a hard material, which is durably bonded to the head section by a clamp, snap clip, rivet, adhesive, welding, ultrasonic welding or through heat. The toothbrush is composed of a handle (2), a head section (1) with bristle filaments (3), and at least one soft elastic cleaner (6) of natural or synthetic rubber. The cleaner is mounted at a carrier (5) of a hard material, which is durably bonded to the head section by a clamp, snap clip, rivet, adhesive, welding, ultrasonic welding or through heat. The cleaner and its carrier are produced by injection molding using two or more material components.

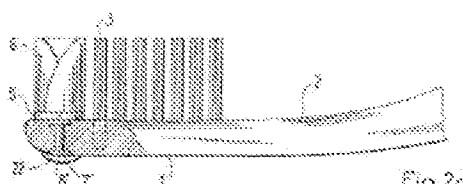


Fig 2d

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)

EP 1 661 487 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
31.05.2006 Patentblatt 2006/22

(51) Int CL:
A46B 9/06 (2006.01)

A46B 15/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: 06002599.6

(22) Anmeldetag: 20.12.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO

(30) Priorität: 28.12.2001 DE 10164336

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)
nach Art. 76 EPÜ:
02782626.2 / 1 458 281

(71) Anmelder: Trisa Holding AG
6234 Triengen (CH)

(72) Erfinder:
• Fischer, Franz
6234 Triegen (CH)
• Strähler, Reto
6034 Adligenswil (CH)

(74) Vertreter: Schaad, Baless, Menzl & Partner AG
Dufourstrasse 101
Postfach
8034 Zürich (CH)

Bemerkungen:

Diese Anmeldung ist am 09 - 02 - 2006 als
Teilanmeldung zu der unter INID-Kode 62 erwähnten
Anmeldung eingereicht worden.

(54) Zahnbürste und Verfahren zur Herstellung einer solchen Zahnbürste

(57) Die Erfindung betrifft eine Zahnbürste mit einem Handgriff (2) und einem Kopfteil (1), an welchem Borstenfilamente (3) und wenigstens ein weichelastisches Reinigungselement (6) angeordnet sind. Erfindungsgemäß ist das wenigstens eine weichelastische Reinigungselement (6) an einem aus einem Hartmaterial bestehenden Trägerelement (5) angeordnet, welches mit dem Kopfteil (1) verbunden ist. Das Trägerelement (5)

und/oder die weichelastische Struktur (6') weist Aussparungen (21, 21') auf, durch die die Borstenfilamente (3) hindurchgeführt und zur Befestigung am Trägerelement (5) mit ihren im Anwendungsfall dem Kopfteil (1) zugewandten rückwärtigen Enden (3a) aufgeschmolzen, verschweisst oder verklebt sind. Die Erfindung betrifft des weiteren ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Zahnbürste.

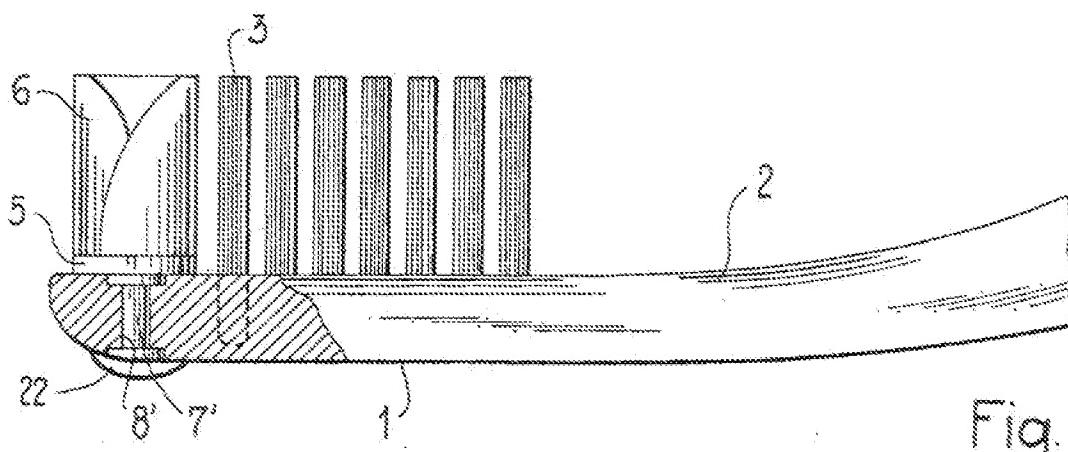


Fig. 2d

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Zahnbürste gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1 und ein Verfahren zu deren Herstellung mit den Merkmalen von Anspruch 17.

[0002] Zahnbürsten mit einem konventionellen Borstenfeld bestehend aus Bündeln von Borstenfilamenten, z.B. aus Polyamid (PA) oder Polyester (PBT), und einer zusätzlichen weichelastischen Struktur sind zum Beispiel aus der WO 00/64307 und der WO 01/21036 bekannt. Die konventionellen Borsten dienen dabei zur gewöhnlichen Reinigung der Zähne, während die weichelastische Struktur unterschiedliche Funktionen erfüllen kann, z.B. Massage des Gaumens, Dämpfung der Putzbewegung, Entfernung von Zahnbeflägen, Polieren der Zahnoberfläche, elastische Aufhängung der Borsten und/oder Abdichten ungeschweißter Stellen. Die WO 00/64307 offenbart eine Zahnbürste mit stabförmigen weichelastischen Reinigungselementen, die etwa dieselbe Länge wie die konventionellen Borstenbündel haben und peripher am Kopfteil der Zahnbürste angeordnet sind. Bei der WO 01/21036 sind elastische Reinigungselemente flächig, z.B. wellenförmig gestaltet, und innerhalb des konventionellen Borstenfelds angeordnet. Bei der WO 00/64307 sind mehrere der weichelastischen Reinigungselemente über eine Materialbrücke aus demselben Material miteinander verbunden. Die Reinigungselemente werden nach dem Beborsten des Kopfteils der Zahnbürste mit konventionellen Borsten durch Umspinnen des Kopfteils hergestellt. Nachteilig hieran ist, dass die Borstenfilamente vor der Herstellung der weichelastischen Struktur gebrauchsfertig gemacht werden müssen, z.B. durch Abrunden der Borstenbündel oder Herstellen einer vorbestimmten Profilierung. Anschließend ist ein erneutes Einsetzen in das Spritzgiesswerkzeug zur Herstellung der weichelastischen Struktur notwendig. Dabei können die Borstenbündel beschädigt oder verschmutzt werden. Die herstellbaren Formen der weichelastischen Struktur sind unter anderem aus entformungstechnischen Gründen beschränkt.

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Zahnbürste mit konventionellen Borsten und einer weichelastischen Struktur zur Verfügung zu stellen, die auf einfache Weise herstellbar ist. Des Weiteren soll ein entsprechendes Herstellungsverfahren angegeben werden.

[0004] Die Aufgabe wird gelöst durch eine Zahnbürste mit den Merkmalen von Anspruch 1 sowie durch ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Zahnbürste mit den Merkmalen von Anspruch 17. Vorteilhafte Weiterbildungen ergeben sich aus den abhängigen Ansprüchen, der Beschreibung und den Zeichnungen.

[0005] Erfindungsgemäß ist bei einer Zahnbürste der eingangs genannten Art wenigstens eine weichelastische Struktur, z.B. ein Reinigungselement, an einem Trägerelement angeordnet, das aus einem Hartmaterial besteht. Dieses Trägerelement ist mit dem Kopfteil verbunden. Das Trägerelement und/oder die weichelastische

Struktur weist Aussparungen auf, durch die die Borstenfilamente hindurchgeführt und zur Befestigung am Trägerelement mit ihnen im Anwendungsfall dem Kopfteil zugewandten Rückwärtigen Enden aufgeschmolzen, verschweißt oder verklebt sind. Diese AFT (Anchor Free Tufting) Technologie hat den Vorteil, dass sich weitgehend beliebige Borstenanordnungen, insbesondere auch flächige Borstengebilde, realisieren lassen. Das Trägerelement wird insbesondere mittels Ultraschallschweißen mit dem Kopfteil verbunden, z.B. wie in der DE 200 08 311 U beschrieben.

[0006] Eine solche Zahnbürste hat Vorteile bei der Herstellung, da das Zusatzelement, d.h. das mit der weichelastischen Struktur versehene Trägerelement, separat hergestellt und auf einfache Weise mit dem Kopfteil verbunden werden kann.

[0007] Die Verbindung des Trägerelements mit dem Kopfteil kann auf mechanischem Wege durch Verklemmen oder Verschnappen oder Nieten, chemisch durch Kleben, durch Ultraschallschweißen oder thermisch durch Schweißen oder sonstige Wärmezufuhren hergestellt werden. Herstellungstechnisch bevorzugt ist, dass das Trägerelement aus demselben Material wie das Kopfteil besteht, da in diesem Fall nur eine Hartkomponente zur Herstellung der Bürste bereitgehalten und nicht auf gegenseitige Materialverträglichkeit geachtet werden muss. Dies hat insbesondere beim Ultraschallschweißen Vorteile.

[0008] Die Anordnung der weichelastischen Struktur an einem aus einem Hartmaterial bestehenden Trägerelement hat folgende Vorteile: Das Zusatzelement kann separat vom übrigen Zahnbürstenkörper, bestehend aus Handgriff und Kopfteil, gefertigt und für den Endgebrauch vorbereitet werden. In einem einfachen weiteren Schritt erfolgt die Verbindung des Trägerelements mit dem Kopfteil, wobei sämtliche der genannten Verbindungstechniken verwendet werden können und das harte Trägerelement vorzugsweise daran angepasst geformt ist. Das Trägerelement kann beispielsweise so geformt werden, dass es im späteren Verbindungsschritt das Kopfteil in klemmender Weise umgreift. Das Zusatzelement ist aufgrund des harten Trägerelements auf einfache Weise zu handhaben und kann deutlich leichter gegriffen werden als ein vollständig aus einem weichelastischen Material hergestelltes Zusatzelement.

[0009] Das Zusatzelement ist im Verhältnis zur übrigen Zahnbürste klein. Daher sind auch die benötigten Werkzeuge klein und kostengünstig. Der Zahnbürstengrundkörper und die Beborstung kann auch bei späterer Ausstattung mit unterschiedlichen Zusatzelementen mit einem Standardwerkzeug hergestellt werden. Um Zahnbürsten mit unterschiedlichen Zusatzelementen herzustellen, muss lediglich das Zusatzelement bzw. das entsprechende Werkzeug dafür ausgetauscht werden, was auf einfache und kostengünstige Weise geschehen kann.

[0010] Ein weiterer Vorteil der separaten Herstellung von Zusatzelement und Grundkörper ist, dass beliebige Formen von weichelastischen Reinigungselementen reali-

siert werden können, z.B. auch solche, die die konventionellen Borsten kreuzen, berühren oder beim Einsetzen des Zusatzelements verdrängen. Durch die separate Herstellung ist die Entformung der weichelastischen Struktur unproblematisch. Es sind Geometrien im Spritzgussverfahren herstellbar, die nur unter grossem Aufwand entformbar wären, wenn das Reinigungselement direkt auf dem beborsteten Kopfteil angebracht würde.

[0011] Bisher wurde die weichelastische Struktur aus herstellungstechnischen Gründen aus demselben Material wie etwaige weichelastische Komponenten am Griffteil hergestellt. Durch die Erfindung ergibt sich für das Material der Struktur eine grössere Freiheit, so dass beispielsweise ein anderer Härtegrad verwendet werden kann.

[0012] Durch eine unlösbare Verbindung des Zusatzelements mit dem Kopfteil wird verhindert, dass sich das Zusatzelement während des Gebrauchs ablöst, und die Verschluckungsgefahr ausgeschlossen.

[0013] Die konventionellen Borsten sind beispielsweise direkt am Kopfteil, an einer als weiteres Trägerelement wirkenden Borstenplatte oder auch am Trägerelement für die weichelastischen Reinigungselemente befestigt, wobei alle Varianten Vorteile aufweisen. Bei der Befestigung der Borsten am Kopfteil bzw. an der Borstenplatte können die weichelastische Struktur und die konventionellen Borsten vor dem Zusammensetzen von Kopfteil und Zusatzelement unabhängig voneinander für den späteren Gebrauch vorbereitet werden, so dass ein gegenseitiges Beschädigen oder Verschmutzen verhindert wird.

[0014] Das Anbringen von sowohl konventionellen Borsten als auch der weichelastischen Struktur am Trägerelement hat den Vorteil, dass eine beliebige räumliche Anordnung der beiden Komponenten möglich ist. Ein solches vorbereitetes Trägerelement kann zur Endfertigung mit verschiedenen Zahnbürstengrundkörpern verbunden werden, so dass mit wenigen Grundkörpern eine grosse Anzahl verschiedener Zahnbürsten realisierbar ist.

[0015] Die konventionellen Borsten können in beiden Fällen vor oder nach dem Anbringen der weichelastischen Struktur für den Gebrauch vorbereitet werden. Sind beide Komponenten am Trägerelement vorgesehen, wird bevorzugt zuerst die weichelastische Struktur, einschliesslich etwaiger Reinigungselemente, angeformt und das Trägerelement anschliessend mit Borsten besetzt, welche beispielsweise durch Aussparungen in der weichen oder harten Komponente hindurchgeführt sein können.

[0016] Die Herstellung des Zusatzelements, d.h. des Trägerelements mit einem oder mehreren weichelastischen Reinigungselementen, erfolgt bevorzugt im Zwei- oder Mehrkomponentenspritzgussverfahren. Dabei wird vorzugsweise eine unlösbare Verbindung zwischen den Komponenten hergestellt.

[0017] Die weichelastische Struktur ist bevorzugt auch seitlich am Trägerelement angeordnet, z.B. angespritzt,

wobei sie im montierten Zustand seitlich mit der Außenkontur des Kopfteils abschliesst oder über diese hinausgeht. Sie dient z.B. zum Abdichten ungeschweisster Stellen, zum Massieren des Gaumens, z.B. durch angespitzte leicht abstehende elastische Elemente, oder als Aufprallschutz beim Putzen.

[0018] Vorzugsweise besteht das weichelastische Reinigungselement aus einem insbesondere thermoplastischen Elastomer, z.B. aus natürlichem oder synthetischem Gummi. Für das Trägerelement wird bevorzugt das für den Zahnbürstengrundkörper eingesetzte Material verwendet, insbesondere Polypropylen, Styrol-Acrylnitril, Polyester, Acryl-Nitril-Butadienstyrol (ABS) oder Isoplast®. Die Shore A Härte der weichen Komponente ist vorzugsweise geringer als 90 und liegt besonders bevorzugt unter 50.

[0019] Da sich gummielastisches Material, insbesondere ein thermoplastisches Elastomer, aufgrund der starken Dämpfung der Ultraschallschwingungen nur bedingt Ultraschall verschweißen lässt, wird die Schweißfläche zwischen Trägerelement und Kopfteil bevorzugt zumindest teilweise von der weichelastischen Komponente freigehalten. Vorzugsweise wird dazu der Ansatzpunkt der Weichkomponente an der borstentragenden Seite des Trägerelements gewählt, damit keine Materialbrocken aus der Weichkomponente die Schweißfläche verkleinern. Für den Fall, dass dennoch im Bereich der Schweißfläche weichelastische Elemente angeordnet werden sollen, wird deren Lage vorzugsweise seitlich von der Längsachse der Zahnbürste gewählt. Damit entstehen unverschweißte Stellen ebenfalls seitlich am Trägerelement, während der in Längerrichtung vordere und hintere Bereich zwischen Trägerelement und Kopfteil verschweißt werden kann. Somit ist ein guter Halt des Trägerelements gewährleistet, da durch die Putzbewegung und die entsprechenden Hebelkräfte vor allem der vordere bzw. hintere Bereich und weniger die Seitenbereiche belastet werden. Eine nur punktuelle Verschweissung mit ungeschweissten Stellen kann auch gezielt eingesetzt werden, damit Bürsenkopf und Trägerelement gegeneinander beweglich sind und so eine gewisse Flexibilität des gesamten Bürsenkopfes erreicht wird.

[0020] Die weichelastische Struktur kann nach Art einer Dichtklippe auch zum zusätzlichen Abdichten ungeschweisster Stellen dienen. Dadurch wird vorteilhaft der Raum zwischen dem Trägerelement und dem Kopfteil gegen das Eindringen von Wasser abgedichtet. Somit können sich in diesem Bereich keine Keime ansammeln, und die Bürste ist hygienischer. Um eine angemessene Dichtfunktion zu erreichen, ist die Shore A Härte der Weichkomponente vorzugsweise geringer als 50.

[0021] Beispiele für die Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und nachfolgend beschrieben. Es zeigen rein schematisch:

Fig. 1a-d Ansichten einer erfindungsgemässen Zahnbürste in verschiedenen Montagesta-

dien, wobei das Zusatzteil durch Nieten am Kopfteil befestigt wird;

Fig. 2a-e Ansichten einer weiteren Zahnbürste, deren Zusatzteil durch Nieten befestigt wird;

Fig. 3a-e Ansichten einer Zahnbürste, deren Zusatzteil durch Schweißen befestigt wird;

Fig. 4a-e Ansichten einer Zahnbürste, deren Zusatzteil mittels einer Schnappverbindung befestigt wird;

Fig. 5a-e Ansichten einer weiteren Zahnbürste, deren Zusatzteil durch eine Schnappverbindung befestigt wird;

Fig. 6a-f Ansichten einer Zahnbürste, bei der das Zusatzteil in klemmender Weise befestigt wird;

Fig. 7a-e die Herstellung einer Zahnbürste im AFT Verfahren;

Fig. 8a-e Ansichten einer weiteren Zahnbürste, deren Zusatzteil durch eine Schnappverbindung befestigt wird;

Fig. 9a-f Ansichten einer weiteren Zahnbürste, deren Zusatzteil mit Spiel am Kopfteil befestigt ist;

Fig. 10a-j die Herstellung einer weiteren Zahnbürste im AFT Verfahren;

Fig. 11a-c Ansichten einer Zahnbürste mit einer seitlichen

Umrandung aus weichelastischem Material.

[0022] Alle dargestellten Zahnbürsten haben einen Grundkörper mit einem Kopfteil 1 und einem Griffteil 2, der nur teilweise dargestellt ist. Ein Zusatzteil 4 mit mehreren weichelastischen Reinigungselementen 6 unterschiedlicher Form, die mit einem Trägerelement ebenfalls unterschiedlicher Form verbunden sind, ist bei der fertigen Zahnbürste mit dem Kopfteil 1 verbunden. Das Kopfteil 1 ist des weiteren direkt (Fig. 1 - 5) bzw. indirekt (Fig. 6) mit Bündeln 3 aus konventionellen Borstenfilamenten versehen. Material und Anordnung der Borstenbündel 3 kann unterschiedlich sein. Im Folgenden wird nur auf die Besonderheiten der einzelnen Ausführungsbeispiele eingegangen. Dabei sind einander entsprechende Elemente mit gleichen Bezugszeichen bezeichnet.

[0023] Fig. 1a,c zeigt eine Zahnbürste, deren Kopfteil 1 bereits mit Borstenbündeln 3 versehen wurde. Das in Fig. 1b dargestellte Zusatzteil 4 hat ein im Schnitt U-för-

miges Trägerelement 5 aus einem Hartmaterial, insbesondere demselben Kunststoff, der zur Herstellung des Kopfteils 1 bzw. des gesamten Grundkörpers verwendet wurde. Mit dem Trägerelement 5 sind weichelastische Reinigungselemente 6, hierin Form von geraden Stäben, fest verbunden. Die Reinigungselemente 6 sind leicht aus der Vertikalen aufeinander zu geneigt und schließen mit der Vertikalen einen Winkel von 5 bis 30° ein. Auf diese Weise berühren die elastischen Reinigungselemente 6 die konventionellen Borstenbündel 3 (Fig. 1d) und können diese sogar kreuzen (nicht dargestellt). Eine derartige Stellung ist mit konventionellen Herstellungsverfahren nur mit aufwendigen Verdrängungstechniken realisierbar.

[0024] Das Trägerelement 5 ist in seiner Form an eine in Fig. 1c sichtbare Aussparung 9 im den Borstenbündeln 3 abgewandten Bereich des Kopfteils 1 angepasst. In diesem Bereich befinden sich des weiteren Stifte 7, die durch ein Loch 8 im Trägerelement 5 hindurchgesteckt werden können. Die Stifte 7 werden kalt oder warm verformt und so im Loch 8 dauerhaft fixiert. Eine Aufsicht auf die fertiggestellte Zahnbürste zeigt Fig. 1d.

[0025] Der untere Bereich des Lochs 8 oder des gesamten Kopfteils 1 kann aus ästhetischen oder hygienischen Gründen durch eine Schutzschicht 22 aus weichem Kunststoff abgedeckt werden (vgl. Fig. 2d). Ebenso werden die Grenzbereiche zwischen dem Trägerelement 5 und dem Kopfteil 1 vorzugsweise durch weichen Kunststoff abgedeckt. Als Material hierfür wird beispielsweise das Weichmaterial verwendet, das auch für den Griffbereich der Zahnbürste verwendet wird. Vorzugsweise wird die Schutzschicht bereits während der Herstellung des Griffteils im Mehrkomponentenspritzgussverfahren angespritzt. Die Kunststoffschicht kann jedoch auch direkt an das Trägerelement angesetzt sein.

[0026] Ein weiteres Beispiel für eine Zahnbürste, deren Zusatzteil 4 durch eine Nietverbindung mit dem Kopfteil 1 verbunden wird, ist in Fig. 2a-e dargestellt. Das Zusatzteil besteht hier aus einem tellerförmigen Trägerelement 5, mit dem flächige weichelastische Reinigungselemente 6 rosettenförmig verbunden sind. Das Trägerelement 5 weist einen Stift 7' auf, mit dem das Zusatzteil 4 durch ein entsprechend vorbereitetes Loch 8' im vorderen Ende des Kopfes durchgesteckt und durch Verformen des Stiftes 7' fixiert werden kann. Die weichelastischen Reinigungselemente 6 befinden sich im Bereich der Spitze des Kopfes 1. In Richtung des Griffteils 2 schließt sich das Borstenfeld mit einzelnen Borstenbündeln 3 an. Eine Schutzschicht 22 deckt den Bereich des Lochs 8' ab.

[0027] Fig. 3a-e zeigt ein weiteres Beispiel für eine Zahnbürste, die im Ergebnis einer Zahnbürste gemäß Fig. 2 ähnelt. Das Zusatzteil 4 mit einem tellerförmigen Trägerelement 5 und rosettenartigen weichelastischen Reinigungselementen 6 wird vorliegend mittels einer Schweißverbindung mit dem Kopfteil 1 verbunden. Dazu weist der vordere Bereich des Kopfes eine tellerartige Aussparung auf, in die das Trägerelement 5 dank

einer entsprechend strukturierten Unterseite 5a mittels Ultraschallschweißen dauerhaft eingefügt wird. Eine Seitenansicht der fertigen Zahnbürste zeigt Fig. 3d; die Aufsicht auf das kombinierte Borstenfeld aus konventionellen Borstenbündeln 3 und weichelastischen Reinigungselementen 6 zeigt Fig. 3e.

[0028] Das Zusatzteil 4 der in Fig. 4a-e dargestellten Zahnbürste ist mittels einer Schnappverbindung in der Mitte des Kopfteils 1 befestigt. Das Zusatzteil 4 umfasst ein rechteckiges Trägerelement 5, an dessen Ecken flügelartige weichelastische Reinigungselemente 6 angeordnet sind. Auf dem Trägerelement 5 befinden sich des weiteren zwei stabförmige Reinigungselemente 6 (Fig. 4b,c). Wie in Fig. 4a dargestellt, weist das Kopftteil 1 ein mittiges Loch 8' auf, das zum Durchstecken eines federnd gestalteten Fortsatzes 11 am Trägerelement 5 dient. Zusatzteil 4 und Kopftteil 1 werden durch eine Schnappverbindung miteinander verbunden, die aufgrund des am unteren Ende 11a des Fortsatzes 11 vergrösserten Querschnitts nicht ohne weiteres lösbar ist. Das Borstenfeld der konventionellen Borstenbündel 3 ist derart konfiguriert, dass die flügelartigen Reinigungselemente 6 zwischen den konventionellen Borstenbündeln 3 Platz finden, wie in Fig. 4a und 4e dargestellt. Das Zusatzteil 4 wird separat gefertigt und anschliessend in das Kopftteil 1 mit dem vorbereiteten Borstenfeld eingesetzt. Dadurch können auch durch das konventionelle Borstenfeld durchgreifende Strukturen der weichelastischen Reinigungselemente 6 realisiert werden, wie die über Eck angeordneten flügelartigen Elemente aus Fig. 4b-e oder die in verschiedene Raumrichtungen weisenden, aufgefächerten stiftförmigen Reinigungselemente aus Fig. 8. Die Unterseite des Kopftteils 1 ist aus hygienischen oder ästhetischen Gründen durch eine Schicht 22 aus weichelastischem Material abgedeckt.

[0029] Fig. 5a-e zeigen ein weiteres Beispiel für eine Schnappverbindung zwischen dem Zusatzteil 4 und dem Kopftteil 1 einer erfindungsgemässen Zahnbürste. Das Kopftteil 1 weist innerhalb des Borstenfelds aus konventionellen Borstenbündeln 3 einen vorbereiteten Bereich 13 für die Aufnahme des Zusatzteils 4. Dieser Bereich 13 besteht aus einer Vertiefung, an deren Rand senkrecht zur Ausrichtung des Handgriffs 2 jeweils eine Nut 12 verläuft, die dem Kopftteil 1 wie auch die an seinem seitlichen Rand verlaufenden Nuten 12' eine gewisse Elastizität bzw. federnde Wirkung gibt. Der vorbereitete Bereich 13 ist geringfügig kleiner als die Grundfläche des Trägerelements 5, so dass dieses passend und in klemmender Weise in den Bereich 13 eingesetzt werden kann. Wie aus der Aufsicht in Fig. 5e erkennbar, hat das Zusatzteil sowohl stabförmige als auch flächige, quer zur Ausrichtung des Handgriffs 2 angeordnete Reinigungselemente.

[0030] Fig. 6a-i zeigt ein weiteres Beispiel für eine erfindungsgemäss Zahnbürste, hier eine Aufsteckzahnbürste für eine elektrisches Zahireinigungsgerät. Die konventionellen Borstenbündel 3 sind an einer separaten Borstenplatte 18 befestigt, die im montierten Zustand mit

dem daran angepassten Kopftteil 1 der Zahnbürste bzw. einer darauf dreh- oder schwenkbar befestigten Scheibe 23 verbunden ist. Die weichelastischen Reinigungselemente 6, hier stabförmig, sind an einem in der Aufsicht leicht gebogenen Trägerelement 5 befestigt, das einen flächigen Fortsatz 16 aufweist, der im wesentlichen senkrecht zur Ausrichtung der Reinigungselemente 6 orientiert ist. Mit diesem Fortsatz 16 lässt sich das Zusatzteil 4 in eine entsprechend geformte Nut 14 in der Scheibe 23 1 einführen. In der Mitte des Kopftteils 1 und der Nut 14 ist eine runde Aussparung 15 angeordnet, in die eine entsprechendes Gegenelement 17 am Fortsatz 16 des Zusatzteils 4 eingreift. Damit werden Zusatzteil 4 und Kopftteil 1 passend und in klemmender Weise miteinander verbunden. Die Borstenplatte 18 hat an ihrem unteren Ende eine Nut 19 mit der die Borstenplatte 18 an der Scheibe 23 bzw. deren seitlichen Fortsätzen 23 befestigt werden kann. Das Zusatzteil 4 wird in der dargestellten Ausführungsform durch die Scheibe 23 mitbewegt. Als Alternative kann das Zusatzteil 4 direkt am Kopftteil 1 befestigt werden und rotiert nicht mit.

[0031] Figur 7a-e zeigen ein Beispiel für die Herstellung einer Zahnbürste mittels der AFT Technologie. Die Figuren 7a-c zeigen Schnittansichten des Trägerelements 5 in verschiedenen Verfahrensstadien, und zwar vor dem Bestücken mit weichelastischen Reinigungselementen 6 und konventionellen Borstenbündeln 3 (Fig. 7a), nach dem Aufbringen des weichelastischen Materials (Fig. 7b) und nach dem Aufbringen der Borsten (Fig. 7c). Das Trägerelement 5 ist in seiner äusseren Form an die Abmessungen eines vorbereiteten Bereichs 13 in Form einer flachen Aussparung im Kopftteil 1 der Zahnbürste angepasst. Das Trägerelement 5 weist vorbereitete Bereiche 20 auf, in die die weichelastischen Reinigungselemente 6 angebracht, insbesondere angespritzt, werden. Des weiteren hat das Trägerelement 5 Aussparungen 24, die ganz oder teilweise mit weichelastischem Material 6' gefüllt werden, vgl. auch die Detailzeichnung Fig. 7e. Des weiteren sind Löcher 21 im Trägerelement 5 vorhanden, durch die Borstenbündel 3 durchgesetzt und an der Rückseite durch Anschmelzen ihrer rückwärtigen Enden 3a befestigt werden. Die elastischen Materialbereiche 6' haben weitere Löcher 21', die ebenfalls zur Aufnahme von Borstenbündeln 3 dienen, welche auf die gleiche Art befestigt werden. Die Materialbereiche 6' können ein oder mehrere Borstenbündel 3 aufnehmen. Die im elastischen Material 6' verankerten Borstenbündel 3 sind daher besonders elastisch verankert bzw. aufgehängt. Weitere Borstenbündel 3 werden direkt auf dem Trägerelement 5 befestigt. Das mit Borstenbündeln und der weichelastischen Struktur 6, 6' bestückte Trägerelement 5 wird anschliessend in den vorbereiteten Bereich 13 eingesetzt.

[0032] Die im Anwendungsfall dem Boden der Ausnehmung 13 zugewandte Kante 30 des Trägerelements 5 ist spitz gestaltet, ebenso im Beispiel aus Fig. 10 und 11. Diese spitz zulaufende Kante 30 dient beim Ultraschallschweißen zum Verbinden mit dem Kopftteil 1 als

Energiekonzentator sowie Materialreservoir für zu verflüssigendes Material.

[0033] Die AFT Technologie kommt ohne Anker oder Klammern zum Befestigen der Borstenfilamente aus, die stattdessen direkt an der Trägerplatte angeschweißt werden. Damit wird die Breite eines Borstenbündels nicht durch den Anker bestimmt, so dass sich auch feinere Strukturen, insbesondere auch flächige Borstenanordnungen, realisieren lassen.

[0034] Technisch ist es auch möglich, beim AFT-Verfahren die Borstenfilamente vor dem Anbringen an die Trägerplatte für den Gebrauch vorzubereiten. Realisiert wird derzeit jedoch die Variante, bei der die Borsten erst nach dem Anbringen an die Trägerplatte bearbeitet werden.

[0035] Fig. 8a-e zeigt eine Variante zur Zahnbürste aus Fig. 4. Das Borstenfeld aus konventionellen Borstenbündeln 3 entspricht Fig. 4. Das Zusatzteil 4 hat eine Mehrzahl von sternförmig auseinandergehenden stiftförmigen Reinigungselementen 6, die durch die konventionellen Borstenbündel 3 durchgreifen (Fig. 8d, e). Der Befestigungsmechanismus entspricht Figur 4. Eine Schicht 22 aus weichelastischem Material deckt die Unterseite des Kopf- und Griffteils 1,2 ab.

[0036] Fig. 9a-f zeigen ein weiteres Beispiel für eine erfundungsgemäße Zahnbürste. Das Kopfteil 1 weist einen vorbereiteten Bereich 13 für das Trägerelement 5 des Zusatzteils 4 auf, die grösser als das Trägerelement 5 selbst ist. Der Bereich 13 ist beispielsweise ein vollständig durch das Kopfteil 1 durchgehendes Loch, vgl. Schnittzeichnungen Fig. 9b,d,e. Der Bereich 13 hat zwei seitliche Nuten 13a, deren Form an die Form zweier seitlicher Fortsätze 5b des Trägerelements 5 angepasst ist. Dieses wird in das Kopfteil 1 eingesetzt und verrastet dort. Aufgrund des Spiels des Trägerelements 5 innerhalb des Bereichs 13, das ein seitliches Verschieben und/oder eine Schwenkbewegung um die durch die Fortsätze 5b definierte Achse ermöglicht, ergibt sich eine besondere Elastizität bzw. federnde Wirkung des Zusatzteils 4. Die Rückseite des Kopfteils 1 kann wiederum mit einer Schicht aus Weichmaterial abgedeckt sein.

[0037] Fig. 10a-j zeigt ein weiteres Beispiel für eine mittels AFT hergestellte Zahnbürste. Die Figuren 10a-c entsprechen den Figuren 7a-c und zeigen jeweils die Trägerplatte 5 in verschiedenen Verfahrensstadien. Fig. 10d-f zeigen die dieselbe Trägerplatte 5 im Schnitt entlang der in Fig. 10a angedeuteten Linie I-I. Das mittig angeordnete weichelastische Element 6 ist flächig bzw. segelartig und in der Ansicht (Fig. 10h) wellenförmig. Wie in Fig. 10e+f dargestellt, umfasst die weichelastische Struktur seitlich angeformte Bereiche 6'', die im montierten Zustand (Fig. 10h) den Zahnbürstenkopf 1 seitlich begrenzen und mit der Außenkontur des Kopfteils nahezu bündig abschliessen. Sie dienen beispielsweise als Aufprallschutz und/oder zur zusätzlichen Massage des Gaumens. Die Bereiche 6'' weisen ebenfalls Löcher 21 auf zur Aufnahme von Borstenbündeln 3, die dadurch elastisch aufgehängt und beim Putzen besonders nach-

giebig sind.

[0038] Das mit konventionellen Borsten 3 und der weichelastischen Struktur 6, 6', 6'' versehene Trägerelement 5 wird in eine Ausnehmung 13 im Bürstenkopf 1 eingesetzt. Der Bürstenkopf 1 ist in Fig. 10g+j ohne Trägerelement 5 sowie in Fig. 10h+i mit eingesetztem Trägerelement 5 in verschiedenen Ansichten dargestellt. An seinem seitlichen Rand weist der Bürstenkopf 1 bzw. die Ausnehmung 13 seitliche Öffnungen 25 auf, die an die zuvor an das Trägerelement 5 eingespritzten seitlichen weichelastischen Bereiche 6'' angepasst sind.

[0039] Das Trägerelement 5 wird mittels Ultraschallschweißen mit dem Bürstenkopf 1 verbunden. Die Schweißfläche 26 ist gestrichelt angedeutet. Um die Verschweisung zu realisieren, weist das Trägerelement an seinem unteren Rand einen Schweissrand 28' auf, der bei der Montage auf dem Grund der Ausnehmung 13 aufliegt wobei die Berührungsfläche die Schweißfläche 26 definiert. Der Schweissrand 28' schmilzt unter Ultraschallinfluss, so dass die beiden Teile 5 und 1 miteinander verbunden werden.

[0040] Da sich gummielastisches Material nur bedingt Ultraschallschweißen lässt, wird die Schweißfläche 26 möglichst frei davon gehalten, wie z.B. bei der Zahnbürste aus Fig. 7, oder nur minimal unterbrochen, wie bei der Zahnbürste aus Fig. 10. Ziel ist in beiden Fällen die vollständige Abdichtung des Hohrraums 28 zwischen Trägerelement 5 und Kopfteil 1, um Eindringen von Wasser und Keimen zu verhindern. Bevorzugt wird dazu der Anspritzpunkt des weichelastischen Materials an der borstentragenden Vorderseite des Trägerelements 5 gewählt, damit keine unnötigen Materialbrücken die Schweißfläche 26 verkleinern. Falls weitere weichelastische Elemente am Kopfteil 1, insbesondere an dessen Rückseite, vorhanden sind, wird deren Lage so gewählt, dass sie die Schweißfläche 26 nicht verkleinern. Beispielsweise liegen sie und der entsprechende Anspritzpunkt vollständig innerhalb des durch die Schweißfläche 26 definierten Bereichs an der Rückseite des Kopfteils 1 (nicht dargestellt). Bevorzugt wird die gesamte Berührungsfläche zwischen Kopfteil 1 und Trägerelement 5 zu mindestens 25% verschweißt, besonders bevorzugt entlang des Koptumfanges (Linie 26).

[0041] Im Beispiel aus Fig. 10 unterbrechen die weichelastischen Bereiche 6'' die Schweißfläche 26, so dass dort ungeschweißte Stellen 27 entstehen. Diese sind vorteilhaft an der Seite des Kopfteils 1 angeordnet, während die in Längsrichtung vorderen und hinteren Bereiche des Trägerelements 5 mit dem Kopfteil 1 fest verschweißt sind. Dadurch wird ein sicherer Halt des Trägerelements 5 gewährleistet, da durch die Putzbewegung und entsprechende Hebelkräfte der vordere und hintere Bereich der grössten Belastung ausgesetzt ist.

[0042] Die ungeschweißten Stellen 27 werden vorliegend durch die weichelastischen Bereiche 6'' nach Art einer Dichtlippe abgedichtet, so dass kein oder nur wenig Wasser in den Hohrraum 28 eindringen kann. Für eine gute Dichtfunktion wird vorzugsweise Material mit einer

Shore A Härte von 50 oder weniger gewählt. Unge-schweißte Stellen zwischen Kopfteil und Trägerelement können auch gezielt eingesetzt werden, um eine gewisse Flexibilität zwischen den beiden Hartkomponenten zu erreichen.

[0043] Fig. 11 zeigt ein weiteres Beispiel für eine im AFT-Verfahren hergestellte Zahnbürste mit zwei segel-artigen weichelastischen Reinigungselementen 6 in ver-schiedenen Ansichten. Das Trägerelement 5 ist an seiner Peripherie vollständig mit weichelastischem Material 6' umgeben, das im montierten Zustand (Aufsichtsdarstel-lung Fig 11a) das Kopfteil 1 an seinem äusseren Umfang an der Oberseite vollständig umschliesst und als Auf-prallschutz dient. In Bereichen 6'' dient das Weichmate-rial als Halterung für seitliche Borstenbündel 3, die durch das weichelastische Material 6'' hindurchgeführt sind.

[0044] Wie aus Fig. 11 hervorgeht, berühren sich die Hartkomponenten von Trägerelement 5 und Kopfteil 1 entlang einer Fläche 26 unterhalb der Weichkomponente im Bereich 6' und können hier mittels Ultraschall ver-schweisst werden. Die Schweißfläche 26 ist durch die seitlichen Bereiche 6'' unterbrochen, wobei jedoch, wie oben beschrieben, eine ausreichende Haltekraft er-zieht wird. Der Hohrraum 28 unterhalb des Trägerele-ments 5 wird durch die weichelastischen Bereiche 6'' und die entlang der Fläche 26 verschweißten Stellen abge-dichtet.

[0045] Die oben mit Bezug auf Fig. 10 und 11 beschrif-te Art der Verschweissung und Abdichtung der Kom-ponenten kann mit Vorteil auch bei anderen Zahnbürsten eingesetzt werden.

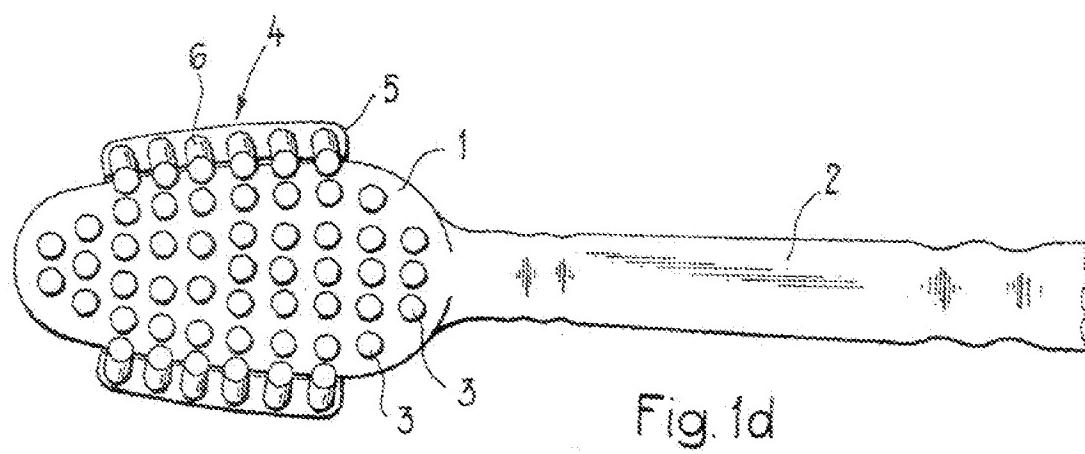
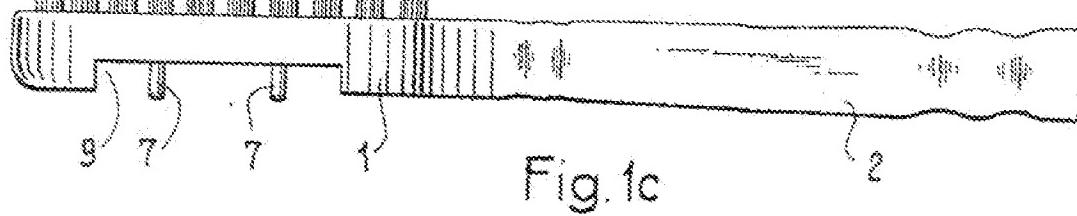
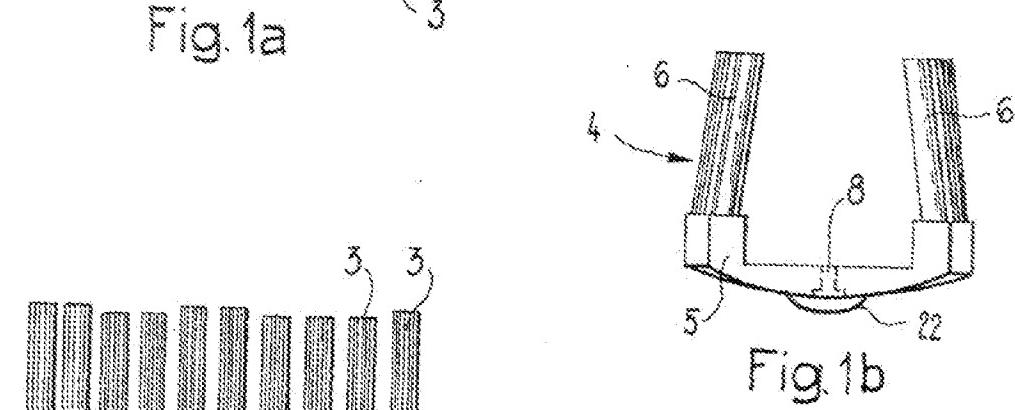
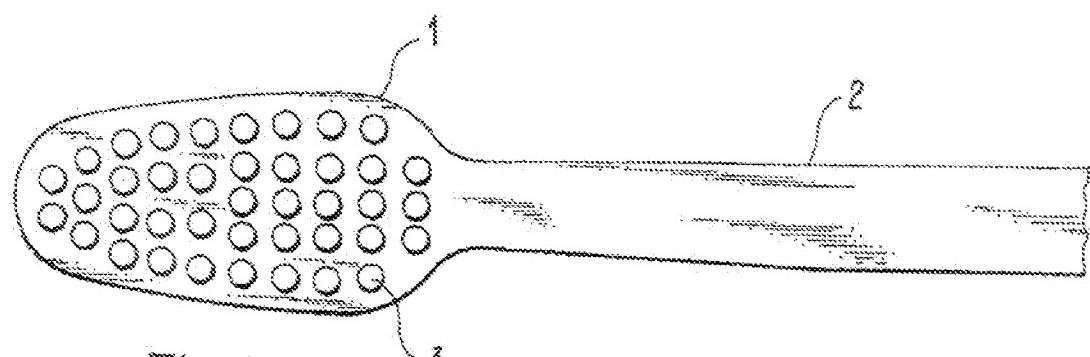
Patentansprüche

1. Zahnbürste mit einem Handgriff (2) und einem Kopf-teil (1) mit Borstenfilamenten (3) und einer weich-elastischen Struktur (6, 6', 22), dadurch gekenn-zeichnet, dass die weichelastische Struktur (6, 6', 22) an einem aus einem Hartmaterial bestehenden Trägerelement (5) angeordnet ist, weiches mit dem Kopfteil (1) verbunden ist, so dass die Rückseite des Trägerelements (6) dem Kopfteil (1) zugewandt ist, wobei das Trägerelement (5) und/oder die weich-elastische Struktur (6') Aussparungen (21, 21') auf-weist, durch die die Borstenfilamente (3) hindurch-geföhrt und zur Befestigung mit ihnen im Anwen-dungsfall dem Kopfteil (1) zugewandten rückwär-tigen Enden (3a) aufgeschmolzen, verschweißt oder verklebt sind.
2. Zahnbürste nach Anspruch 1, dadurch gekenn-zeichnet, dass die weichelastische Struktur wenig-stens ein weichelastisches Reinigungselement um-fasst.
3. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen An-sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die wei-

chelastische Struktur (6, 6', 22) und das Trägerele-ment (5) durch ein Zwei- oder Mehrkomponenten-spritzgussverfahren hergestellt sind, wobei vor-zugsweise eine unlösbare Verbindung zwischen der weichelastischen Struktur (6, 6', 22) und dem Trä-gerelement (5) besteht.

4. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen An-sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Ma-terial des Trägerelements (5) Polypropylen (PP), Styrol-Acryl-Nitril (SAN), Acryl-Nitril-Butadienstyrol (ABS), Isoplast® oder Polyester (PET) ist.
5. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen An-sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Trä-gerelement (5) in eine an die Form des Trägerele-ments (5) angepasste Ausnehmung (13) im Kopfteil (1) eingesetzt und mit dem Kopfteil (1) unlösbar ver-bunden ist.
6. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen An-sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die wei-chelastische Struktur (6, 6', 22) aus natürlichem oder synthetischem Gummi, vorzugsweise aus einem thermoplastischen Elastomer, besteht, das bevor-zugt eine Shore A Härte von weniger als 90, beson-ders bevorzugt von weniger als 60 hat.
7. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen An-sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass Verbin-dungsstellen zwischen dem Kopfteil (1) und dem Trägerelement (5) durch weichelastisches Material (22, 6'') abgedeckt sind, vorzugsweise in gegen das Eindringen von Wasser abdichtender Weise.
8. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen An-sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die wei-chelastische Struktur (6, 6', 22) seitlich am Trä-gerelement (5) angeordnete Bereiche (6'') umfassi, die im montierten Zustand seitlich mit der Aussenkontur des Kopfteils (1) abschliessen.
9. Zahnbürste nach Anspruch 8, dadurch gekenn-zeichnet, dass die seitlich am Trägerelement (5) angeordneten Bereiche (6'') unverschweißte Stel-len (27) zwischen dem Kopfteil (1) und dem Trä-gelement (5) gegen Eindringen von Wasser abdich-ten.
10. Zahnbürste nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Kopfteil (1) bzw. die Aus-nehmung (13) seitliche Öffnungen (25) aufweist, de-ren Forman die am Trägerelement (5) angeordneten seitlichen weichelastischen Bereiche (6'') angepasst ist.
11. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen An-sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Trä-

- gereglement (5) an seiner Rückseite eine als Schweißrand (26') wirkende, im Anwendungsfall dem Kopfteil (1) zugewandte, als Materialreservoir und/oder Energiekonzentrator wirkende, vorzugsweise spitze Kante (30) aufweist, wobei die Berührungsfläche eine Schweißfläche (26) definiert.
12. Zahnbürste nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die weichelastische Struktur innerhalb des durch die Schweißfläche (26) definierten Bereichs angeordnet ist.
13. Zahnbürste nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Schweißfläche (26) vom weichelastischen Material freigehalten ist.
14. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die weichelastische Struktur auf der Trägerplatte (5) angeordnete flächige Elemente (6) umfasst.
15. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Trägerelement (5) zur Aufnahme der weichelastischen Struktur (6, 6', 22) vorbereitete Bereiche (20) und/oder Aussparungen (24) aufweist.
16. Zahnbürste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass eine Mehrzahl von borstenaufnehmenden Aussparungen (21, 21') in einem gemeinsamen Bereich der weichelastischen Struktur (6, 6', 22) angeordnet ist.
17. Verfahren zur Herstellung einer Zahnbürste nach einem der vorangegangenen Ansprüche, wobei wenigstens ein weichelastische Struktur (6, 6', 22) an einem aus einem Hartmaterial bestehenden Trägerelement (5) befestigt wird, wobei die Borstenfilamente (3) durch Aussparungen im Trägerelement (5) und/oder in der weichelastischen Struktur (6, 6', 22) hindurchgeführt werden und zur Befestigung am Trägerelement (5) bzw. an der weichelastischen Struktur (6, 6', 22) mit ihren im Anwendungsfall dem Kopfteil (1) zugewandten rückwärtigen Enden (3a) aufgeschmolzen, verschweisst oder verklebt werden, und wobei das Trägerelement (5) mit dem Kopfteil (1) der Zahnbürste verbunden wird.
18. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass das Trägerelement (5) und das Kopfteil (1) unlösbar miteinander verbunden werden, vorzugsweise durch Verklemmen, Verschnappen, Nieten, Kleben, Schweißen, Ultraschallschweißen oder Wärmezufuhr.
19. Verfahren nach einem der Ansprüche 17-18, dadurch gekennzeichnet, dass die Borstenfilamente (3) vor dem Befestigen des Trägerelements (5) am Kopfteil (1) und/oder vor dem Befestigen auf dem Trägerelement (5) geschnitten und/oder abgerundet und/oder auf andere Weise gebrauchsfertig gemacht werden.
20. Verfahren nach einem der Ansprüche 17-19, dadurch gekennzeichnet, dass die weichelastische Struktur (6, 6', 22) und das Trägerelement (5) im Zweikomponentenspritzgiessverfahren hergestellt und anschliessend mit dem Kopfteil (1) verbunden werden, wobei vorzugsweise eine unlösbare Verbindung zwischen der weichelastischen Struktur (6, 6', 22) und dem Trägerelement (5) hergestellt wird.
21. Verfahren nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass der Anspritzpunkt für das weichelastische Material an der borstentragenden Vorderseite des Trägerelements (5) gewählt wird.
22. Verfahren nach einem der Ansprüche 17-21, dadurch gekennzeichnet, dass die Trägerplatte nach dem Beborsten und der Herstellung der weichelastischen Struktur in eine Ausnehmung im Bürstenkopf eingesetzt wird und mit dem Bürstenkopf vorzugsweise durch Ultraschallschweißen unlösbar verbunden wird.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 17-22, dadurch gekennzeichnet, dass eine Berührungsfläche zwischen dem Kopfteil (1) und dem Trägerelement (5) zu wenigstens 25% verschweisst wird, bevorzugt entlang des gesamten Kopfumfangs.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 17-22, dadurch gekennzeichnet, dass nur die in Längsrichtung vorderen und hinteren Bereiche des Trägerelements mit dem Kopfteil (1) verschweisst werden.
25. Verfahren nach einem der Ansprüche 17-24, dadurch gekennzeichnet, dass ungeschweisste Stellen (27) zwischen dem Kopfteil (1) und dem Trägerelement (5) durch weichelastisches Material (22) abgedeckt werden, vorzugsweise in gegen das Eindringen von Wasser abdichtender Weise.



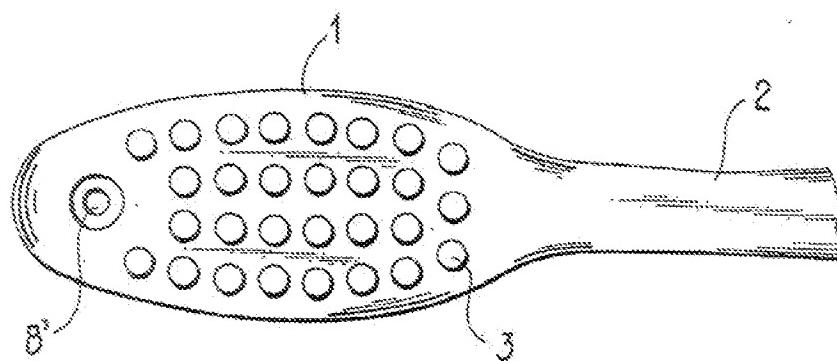


Fig.2a

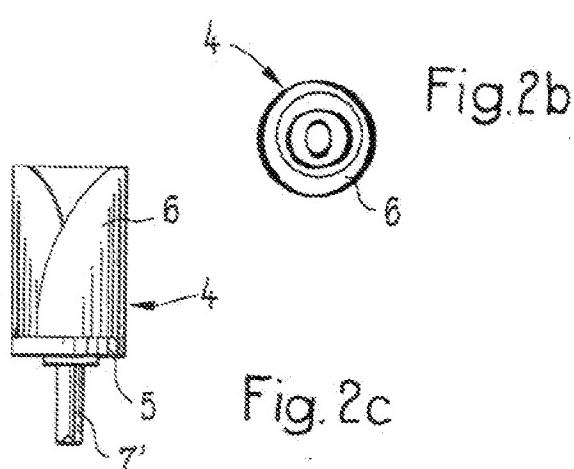


Fig.2b

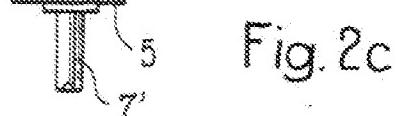


Fig.2c

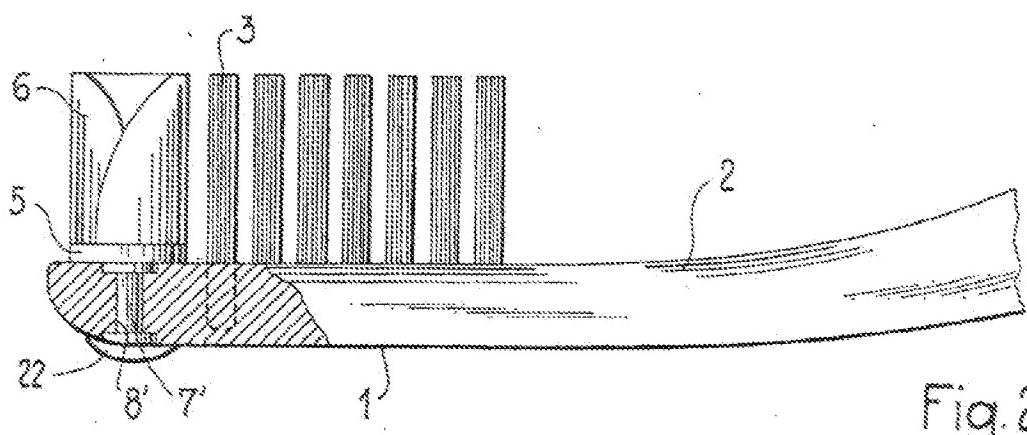


Fig.2d

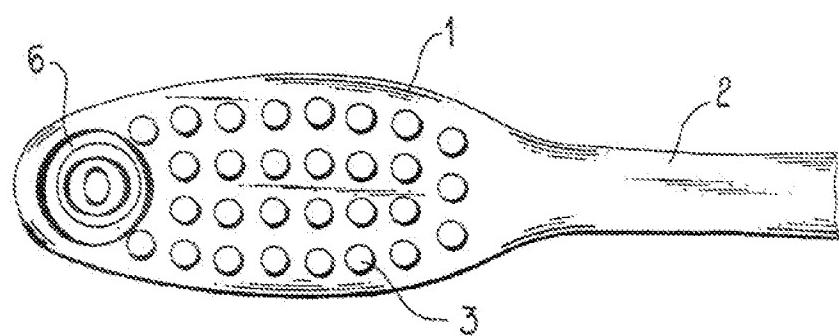


Fig.2e

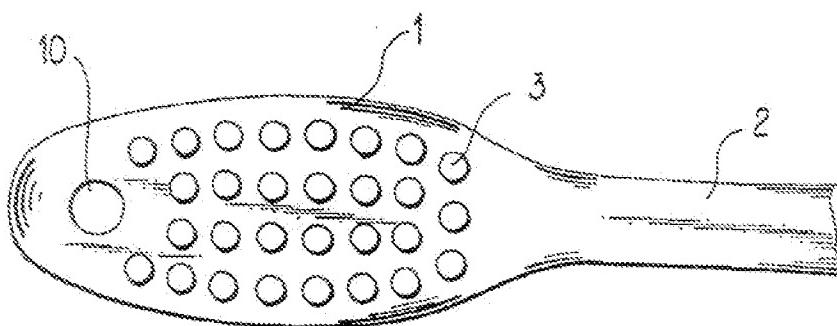


Fig. 3a

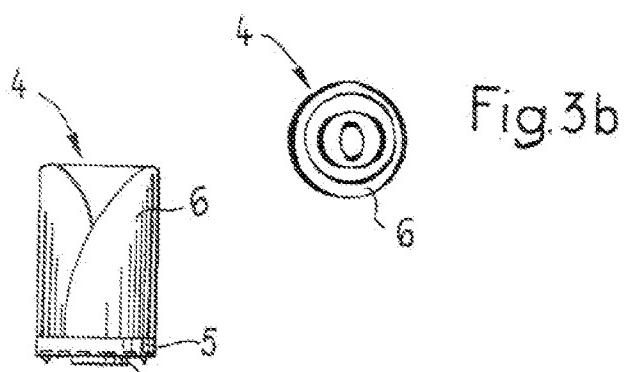
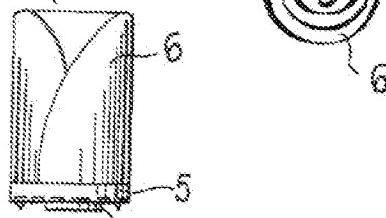


Fig. 3b



5a Fig. 3c

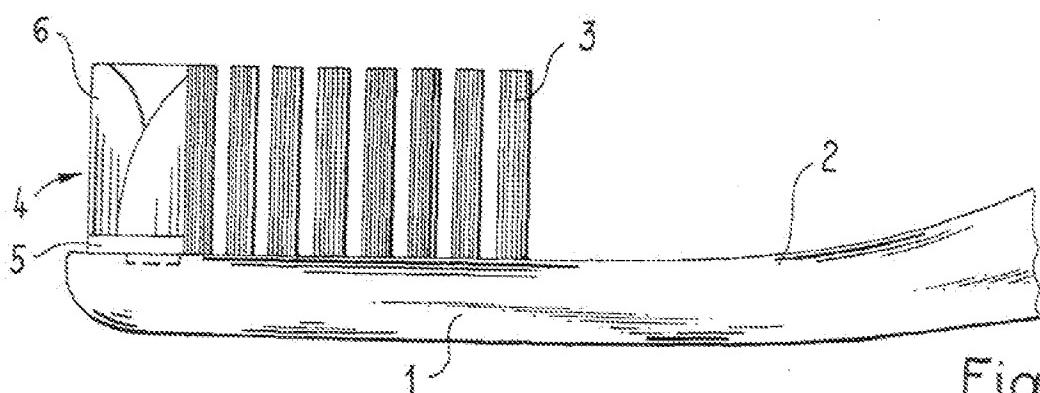


Fig. 3d

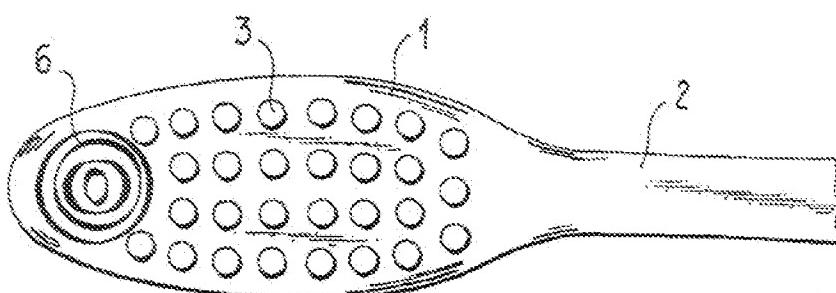
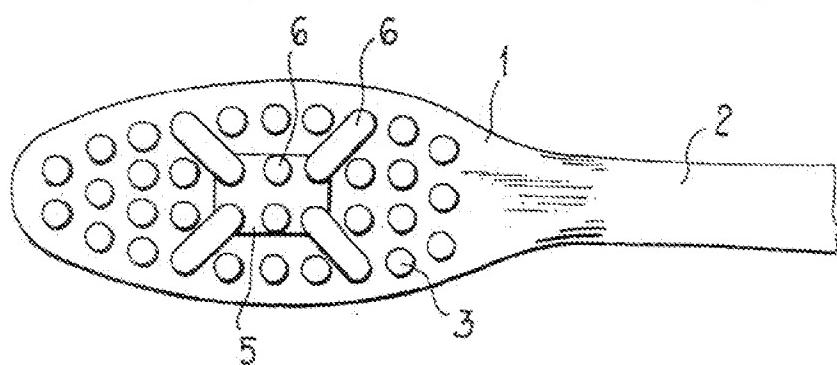
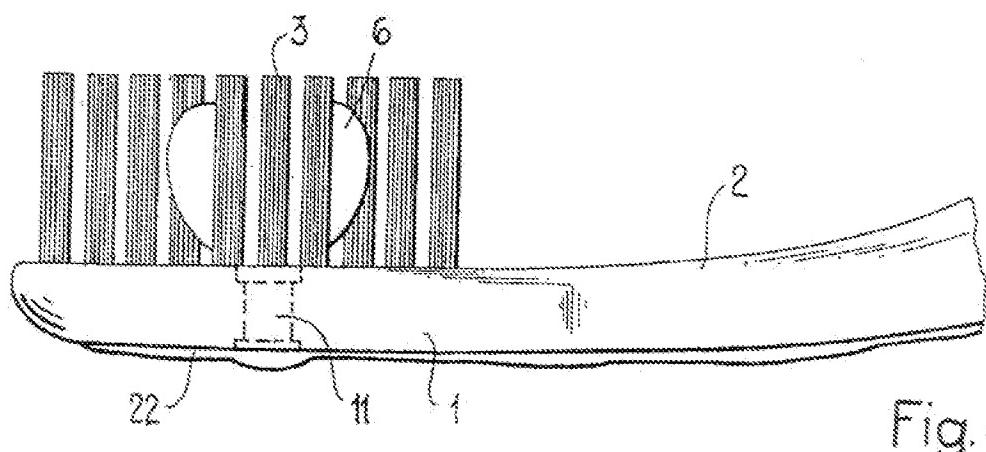
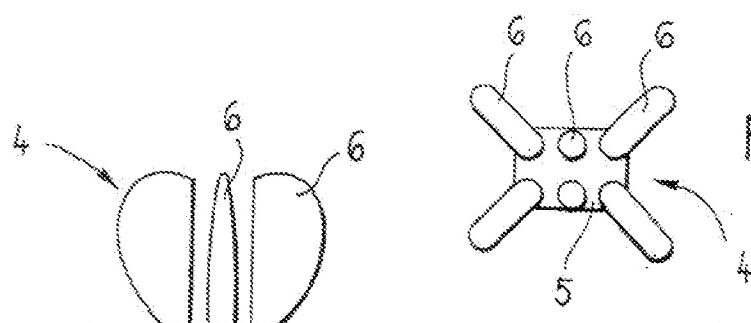
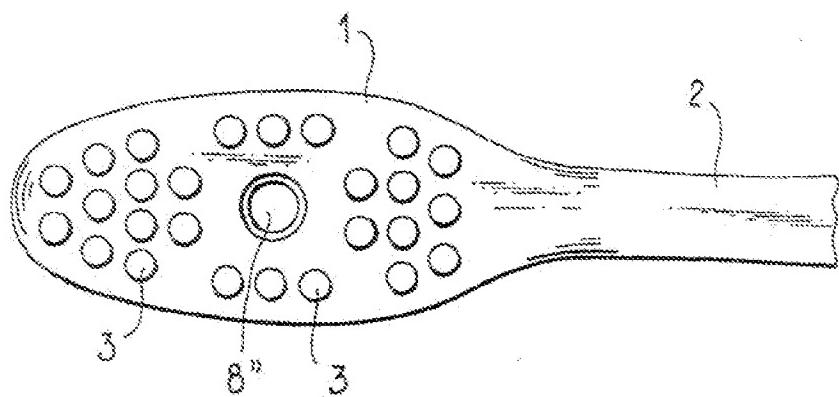


Fig. 3e



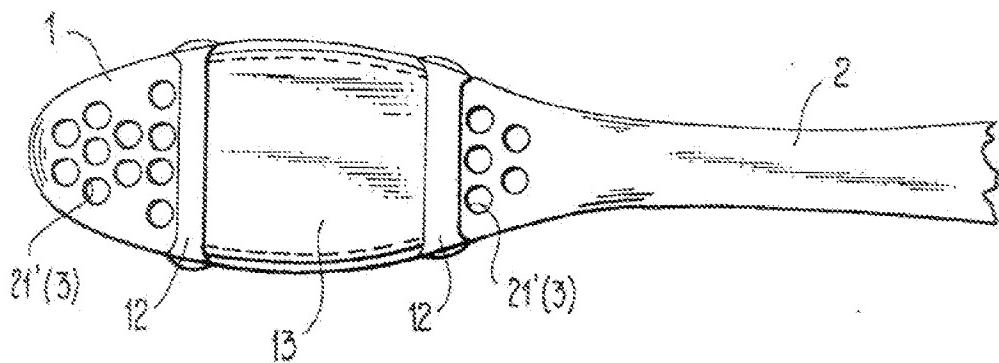


Fig. 5a

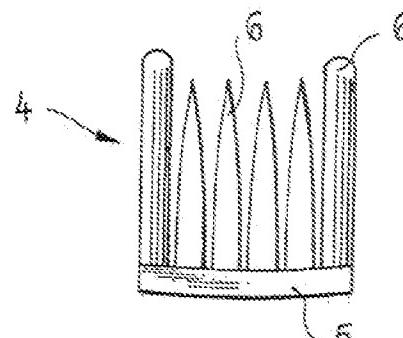


Fig. 5b

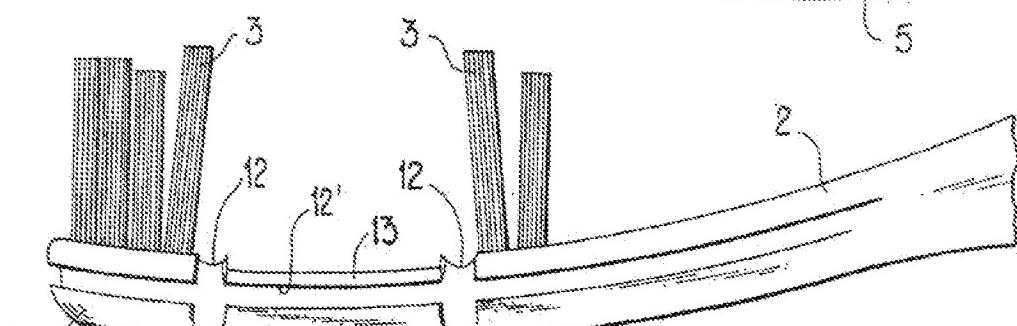


Fig. 5c

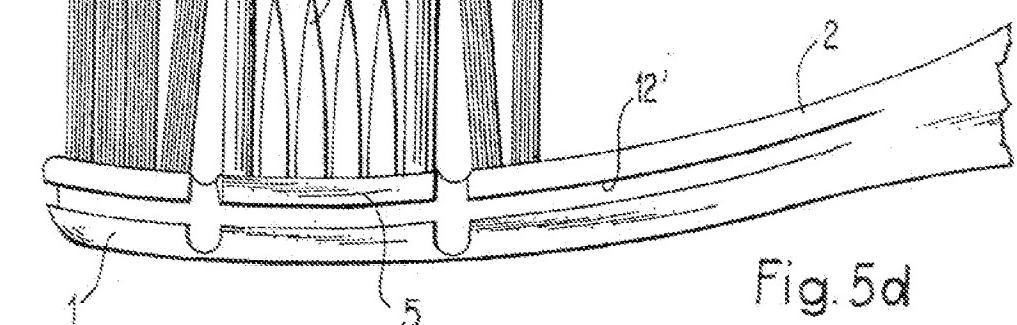


Fig. 5d

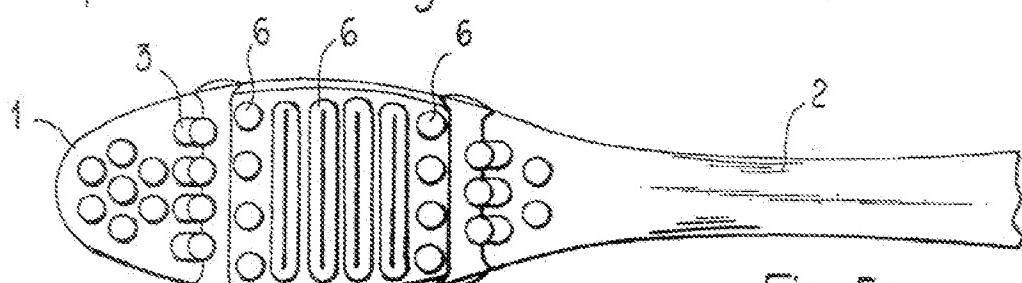


Fig. 5e

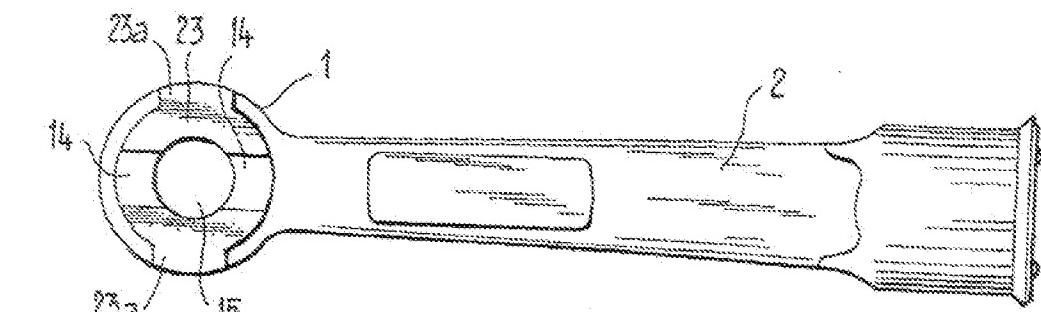


Fig. 6a

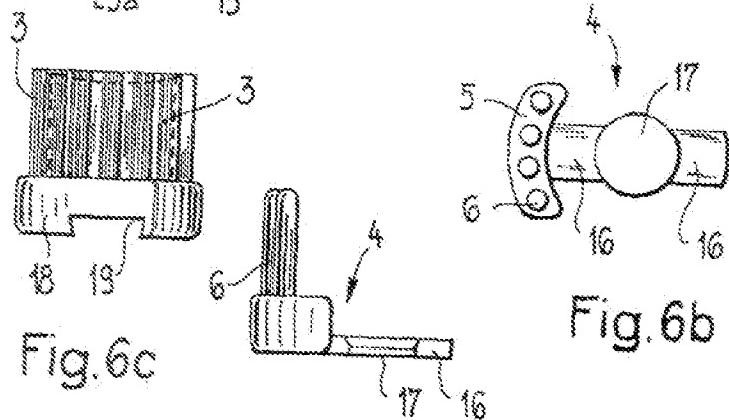


Fig. 6b

Fig. 6c

Fig. 6d

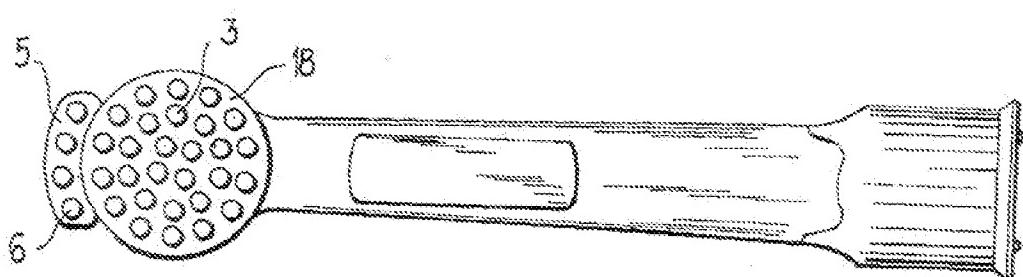


Fig. 6e

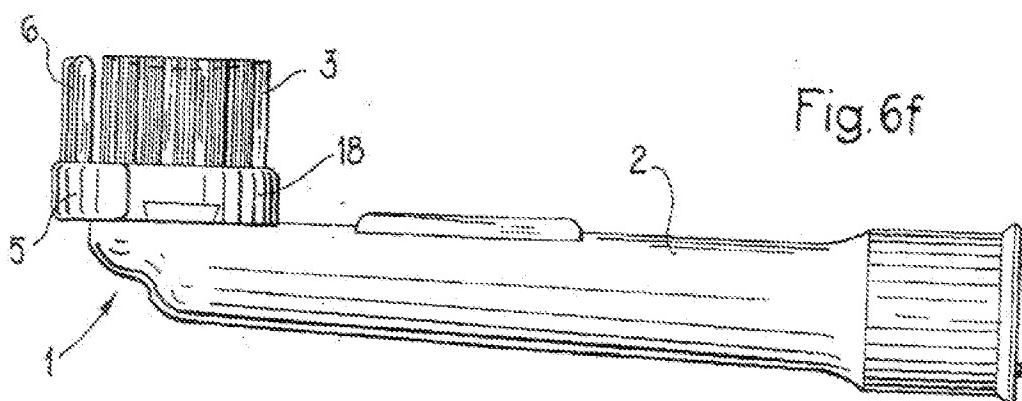


Fig. 6f

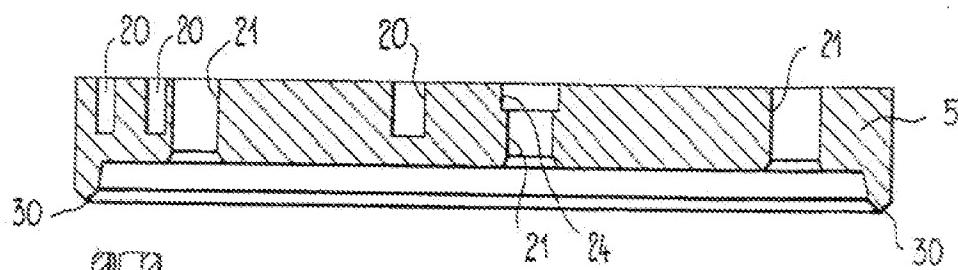


Fig. 7a

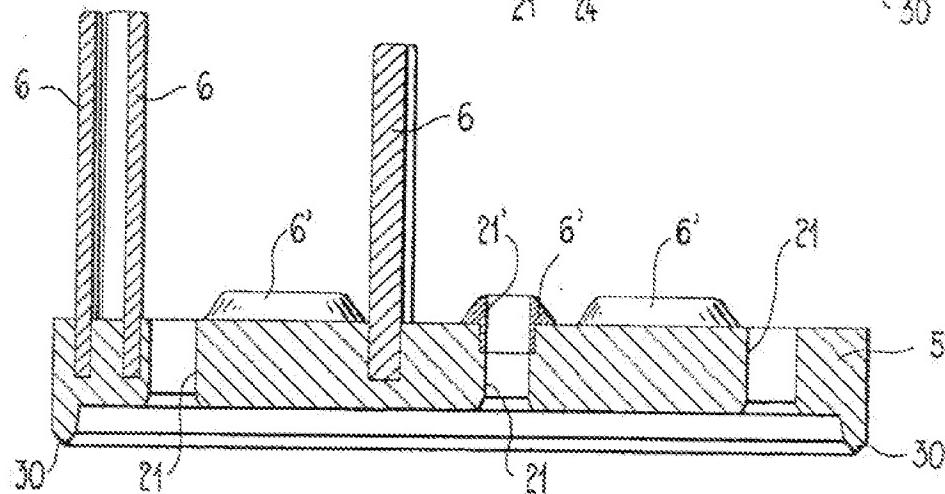


Fig. 7b

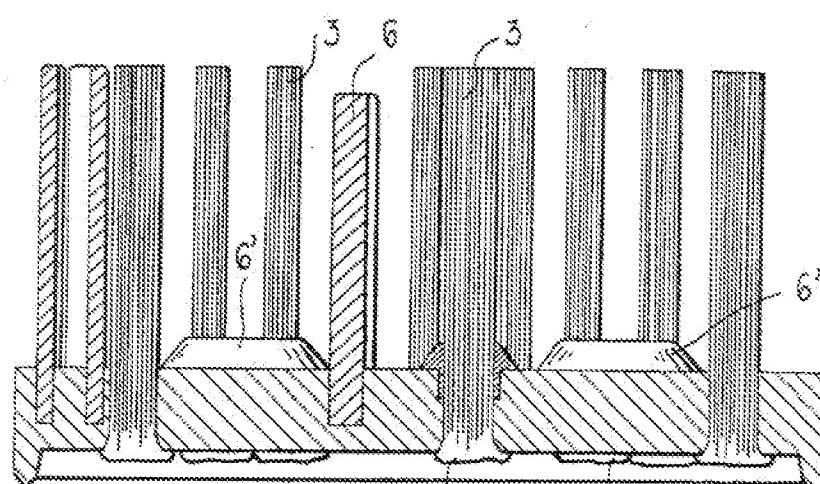


Fig. 7c

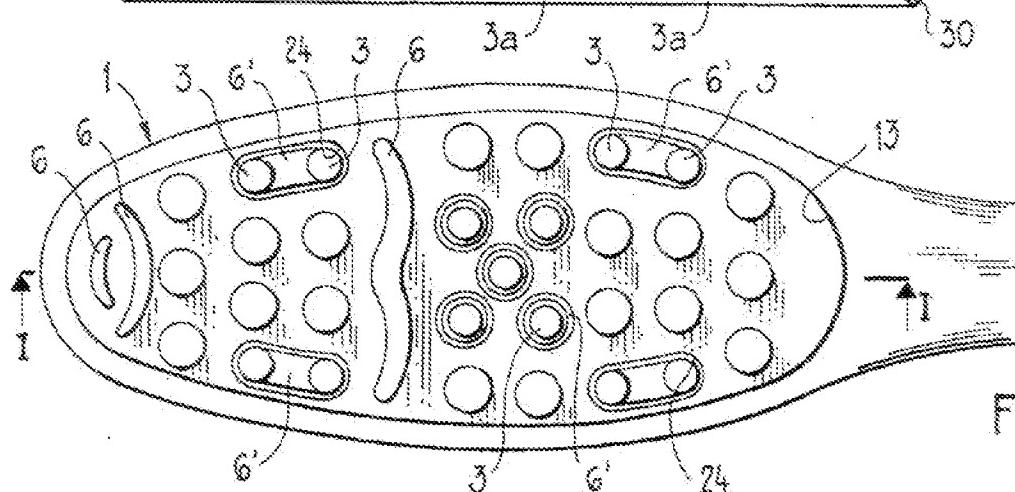


Fig. 7d

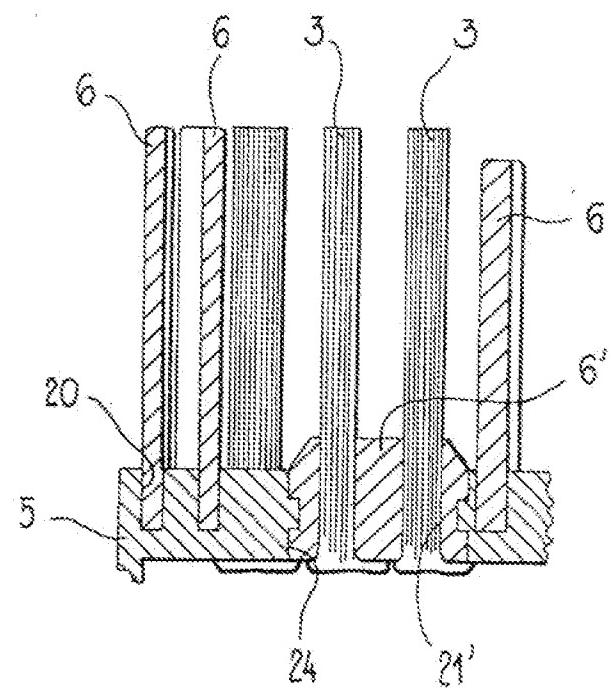


Fig.7e

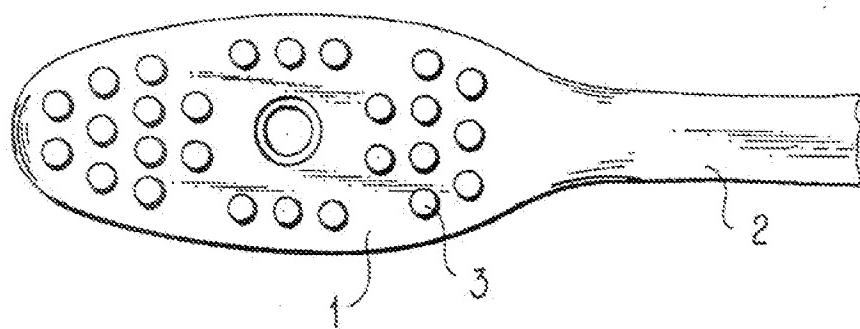


Fig. 8a

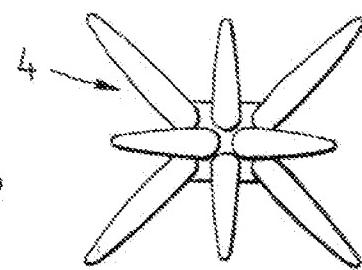


Fig. 8b

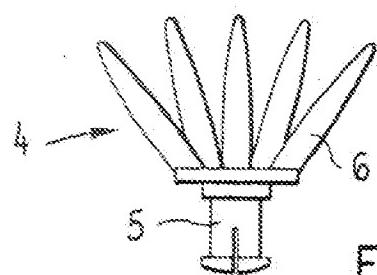


Fig. 8c

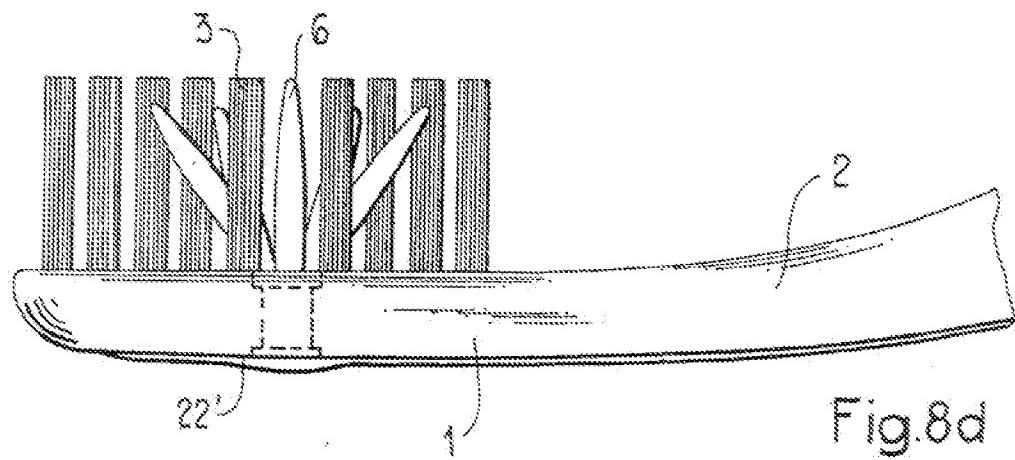


Fig. 8d

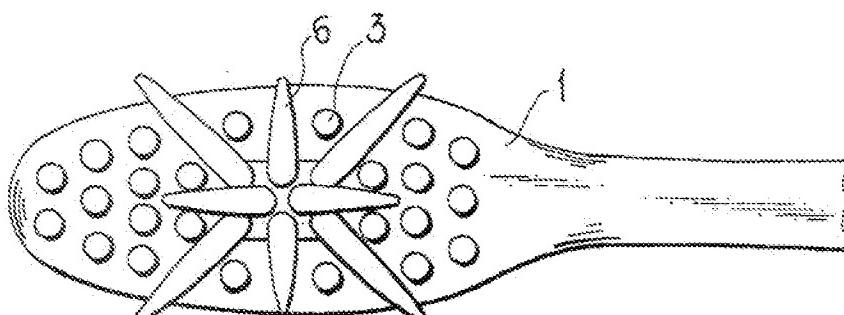


Fig. 8e

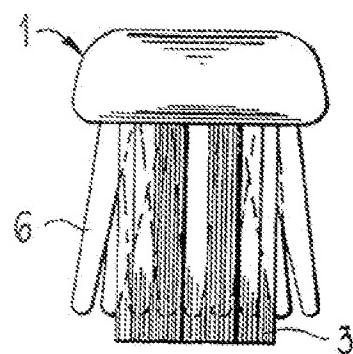


Fig. 9a

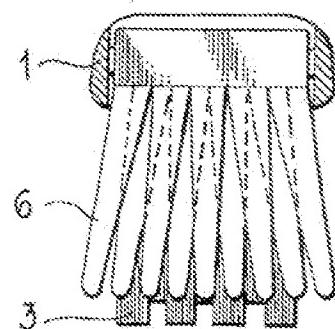


Fig. 9b

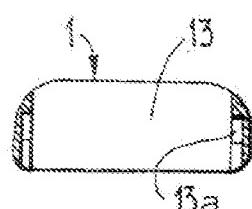


Fig. 9c

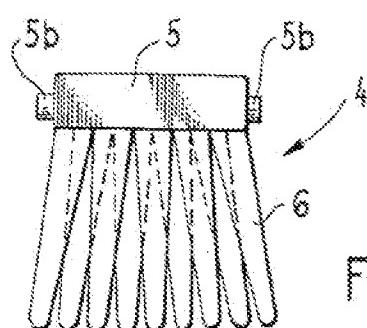


Fig. 9d

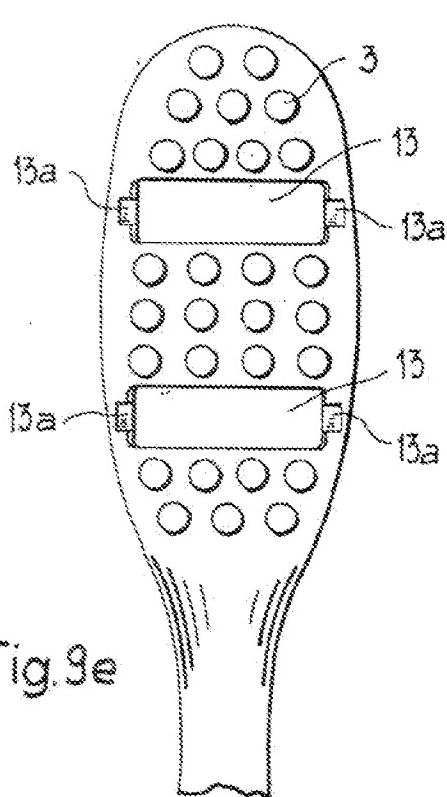


Fig. 9e

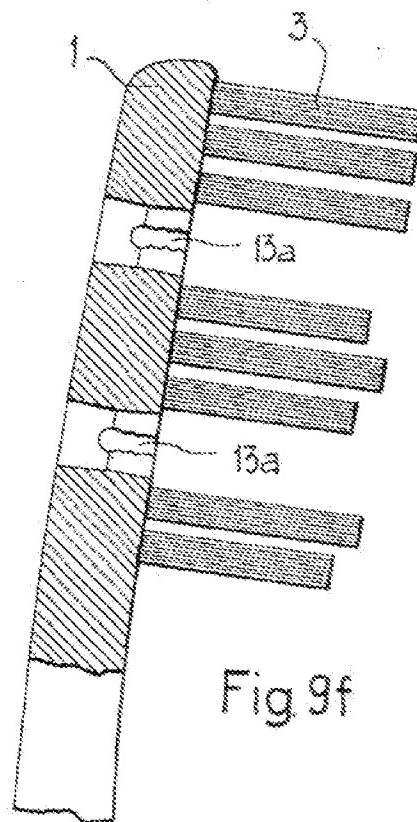


Fig. 9f

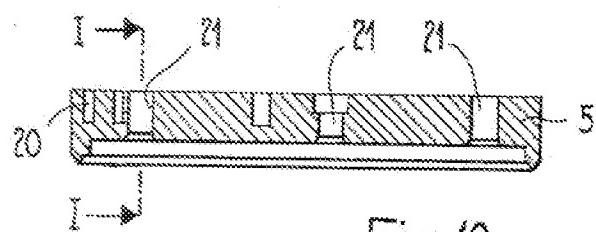


Fig. 10a

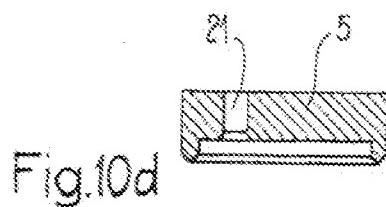


Fig. 10d

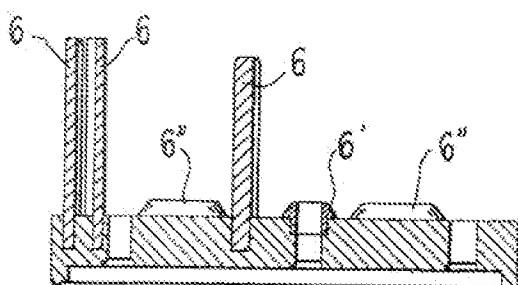


Fig. 10b

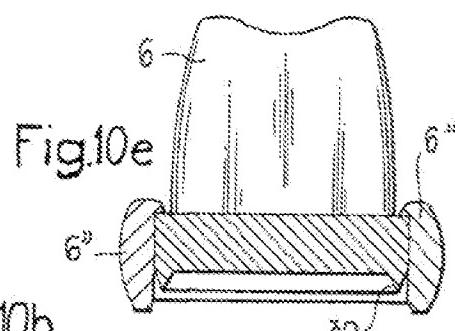


Fig. 10e

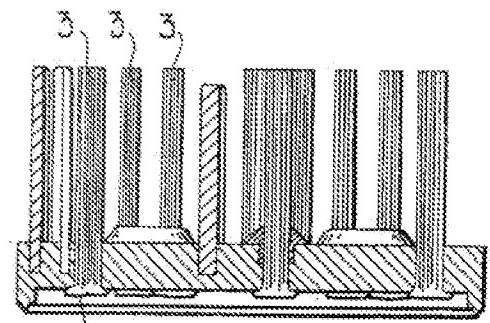


Fig. 10c

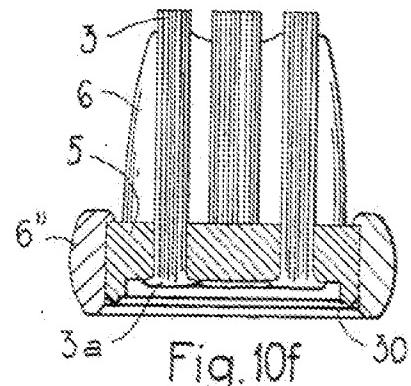


Fig. 10f

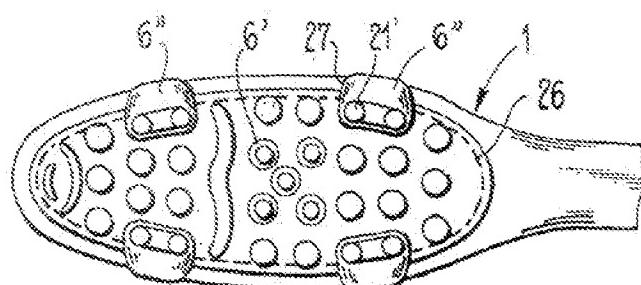


Fig. 10h

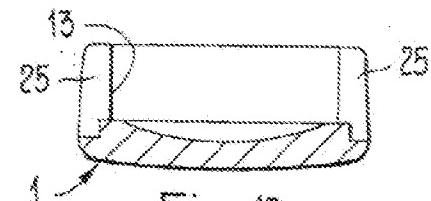


Fig. 10g

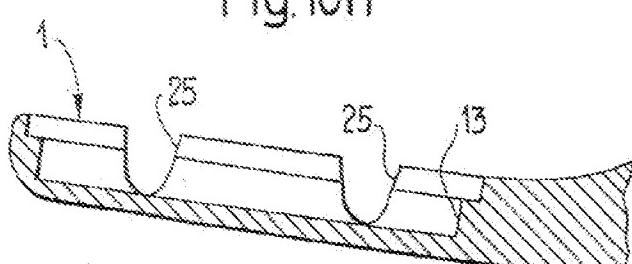


Fig. 10j

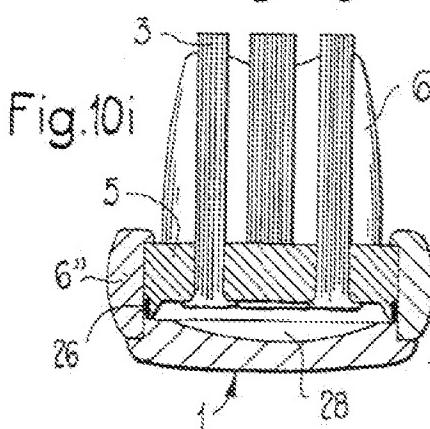


Fig. 10i

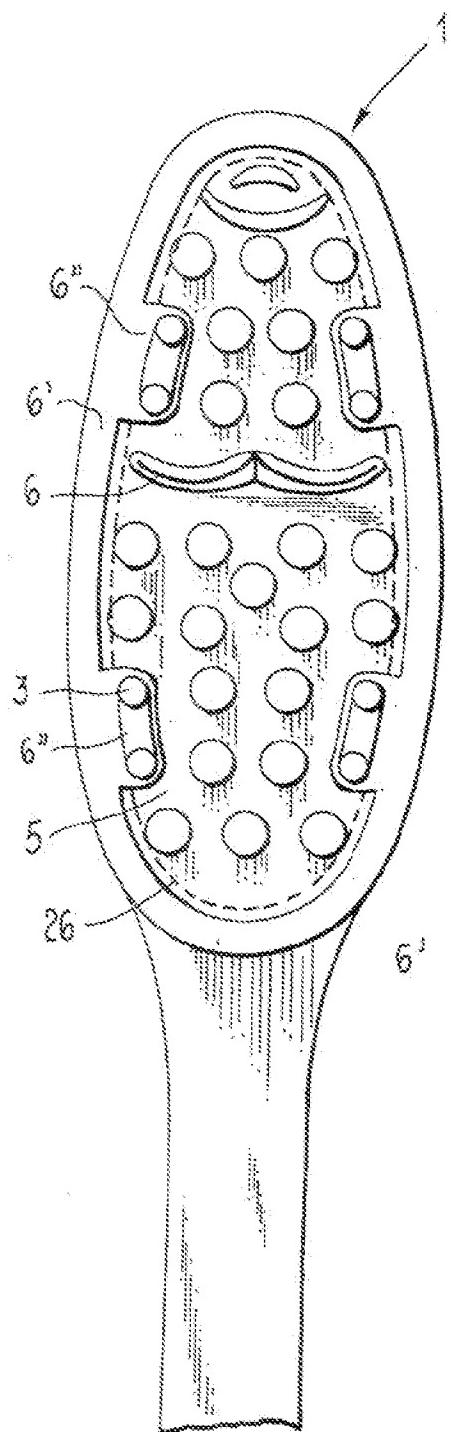


Fig. 11a

Fig. 11b

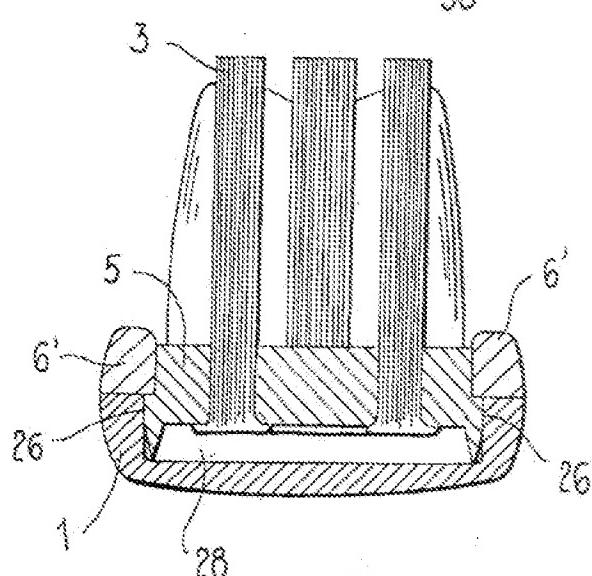
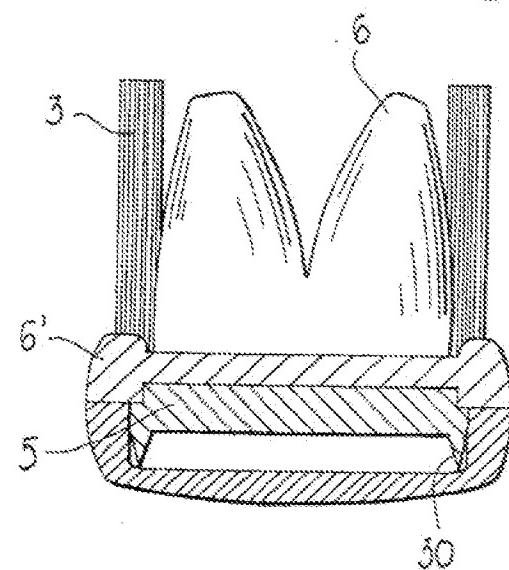


Fig. 11c



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 66 08 2599

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSEFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	US 5 802 656 A (DAWSON ET AL) 8. September 1998 (1998-09-08)	1-10, 14-21, 23-25	A46B9/06 A46B15/00
Y	* Spalte 6, Zeile 37 - Zeile 39 * * Spalte 8, Zeile 68 - Zeile 63 * -----	11-13,22	
D,Y	DE 200 06 311 01 (G.B. BOUCHERIE N.V., IZEGEM) 9. August 2001 (2001-08-09) * Seite 2, Zeile 21 - Zeile 31 * -----	11-13	
Y	DE 100 47 699 A1 (PIETZ, HARTFRIED) 12. April 2001 (2001-04-12) * Spalte 2, Zeile 30 - Zeile 39 * -----	22	
A	WO 00/53054 A (UNILEVER N.V; UNILEVER PLC; HINDUSTAN LEVER LTD) 14. September 2000 (2000-09-14) * Seite 7, Zeile 10 - Zeile 16 * -----	22	
A	WO 00/74522 A (UNILEVER N.V; UNILEVER PLC; HINDUSTAN LEVER LTD) 14. Dezember 2000 (2000-12-14) * Seite 4, Zeile 12 - Zeile 19 * -----	4,6	RECHERCHIERTE SACHGEBAUER (IPC) A46B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
3	Rechercheort	Abschlußdatum der Recherche	Vorber.
	Den Haag	29. März 2006	Savaza, S
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichttechnische Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument B : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 66 00 2599

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Orientierung und erfolgen ohne Gewähr.

29-03-2006

im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5802656	A	08-09-1995	AU	7634796 A	27-06-1997
			BR	9611673 A	23-02-1999
			CA	2238326 A1	12-06-1997
			CN	1207655 A	10-02-1999
			DE	69631557 D1	18-03-2004
			DE	69631557 T2	05-08-2004
			EP	0957708 A1	24-11-1999
			ES	2213782 T3	01-09-2004
			WO	9720484 A1	12-06-1997
			HU	9903743 A2	28-03-2000
			IN	188295 A1	31-08-2002
			PL	326862 A1	26-10-1998
			ZA	9509950 A	27-05-1998
DE 20006311	O1	09-08-2001	EP	1142595 A2	18-10-2001
			US	2001050587 A1	13-12-2001
DE 18847699	A1	12-04-2001	DE	29916953 O1	20-04-2000
WO 0053054	A	14-09-2000	AU	2913800 A	28-09-2000
WO 0074522	A	14-12-2000	AU	5808900 A	28-12-2000
			BR	0011102 A	26-02-2002
			CN	1353585 A	12-06-2002
			EP	1180953 A1	27-02-2002
			HU	0201361 A2	28-08-2002
			JP	2003501122 T	14-01-2003
			MX	PA01012366 A	30-07-2002
			PL	352054 A1	28-07-2003
			ZA	200169037 A	01-11-2002